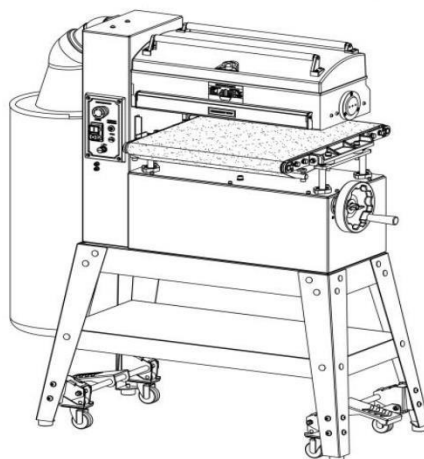




JWDS-460-M Барабанный шлифовальный станок

Original:EN

**Инструкция по
эксплуатации**
Артикул: JR009



Импортер в РФ: ООО «ИТА Технолоджи»
105082, Москва, Переведеновский пер., д. 17
www.jettools.ru
Made in PRC / Сделано в

KHP M-JR009 2025-12

Инструкция по эксплуатации

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое вы проявили к нам, приобретя вашу новую шлифовальную машину JET. Данное руководство было подготовлено для владельцев и операторов барабанной шлифовальной машины **JET JWDS-460-M** в целях повышения безопасности при монтаже, эксплуатации и техническом обслуживании. Пожалуйста, прочтите и уясните информацию, содержащуюся в данном руководстве по эксплуатации и сопроводительных документах. Для обеспечения максимального срока службы и эффективности вашей машины, а также для безопасного использования машины внимательно прочтите данное руководство и строго следуйте инструкциям.

Содержание

1. Декларация соответствия

2. Гарантия

3. Безопасность

Разрешенное использование
Общие указания по технике безопасности
Остаточные опасности

4. Технические характеристики машины

Технические данные
Уровень шума
Уровень производительности по пыли
Комплект поставки
Описание машины

5. Транспортировка и ввод в эксплуатацию

Транспортировка и установка
Сборка
Удаление пыли
Подключение к электросети
Запуск в работу

6. Работа станка

7. Настройка и регулировка

Регулировка стола
Натяжение и перемещение ленты конвейера
Регулировка скорости подачи
Регулировка датчика глубины шлифования

8. Техническое обслуживание и осмотр

9. Устранение неполадок

10. Защита окружающей среды

11. Доступные аксессуары

1. Декларация соответствия

Под свою личную ответственность мы настоящим заявляем, что данное изделие соответствует требованиям*, указанным на стр. 2. Оно разработано в соответствии со стандартами**.

2. Гарантия

Компания ООО «ИТА Технолоджи» гарантирует, что поставляемое изделие не содержит дефектов материала и производственных ошибок. Данная гарантия не распространяется на любые дефекты, которые прямо или косвенно вызваны неправильным использованием, небрежностью, случайным повреждением, ремонтом, ненадлежащим техническим обслуживанием или чисткой, а также нормальным износом.

Все подробности о гарантии (например, гарантийный срок) можно найти в Общих положениях и условиях гарантийного талона, которые являются неотъемлемой частью контракта покупки. Эти общие условия можно просмотреть на веб-сайте вашего дилера или выслать вам по запросу.

Компания ООО «ИТА Технолоджи» оставляет за собой право вносить изменения в продукт и аксессуары в любое время.

3. Безопасность

3.1 Разрешенное использование

Данная барабанная шлифовальная машина предназначена только для шлифования древесины и аналогичных материалов. Шлифовка других материалов запрещена и может проводиться в особых случаях только после консультации с производителем. Машина не подходит для мокрого шлифования.

Правильное использование также подразумевает соблюдение инструкций по эксплуатации и техническому обслуживанию, приведенных в данном

руководстве.

Машиной должны управлять только лица, знакомые с ее эксплуатацией и техническим обслуживанием, а также с опасностями, связанными с ней.

Необходимо соблюдать требования минимального возраста.

Машина должна использоваться только в технически исправном состоянии.

При работе на станке должны быть установлены все защитные механизмы и крышки.

В дополнение к требованиям безопасности, содержащимся в данном руководстве по эксплуатации и действующих в вашей стране нормативных актах, вы должны соблюдать общепринятые технические правила, касающиеся эксплуатации деревообрабатывающих станков.

Любое использование станка должно быть санкционировано. Использование подобного оборудования возможно только в строгом соответствии с данным руководством и рекомендациями изготовителя.

В случае несанкционированного использования машины производитель снимает с себя всякую ответственность, и она возлагается исключительно на оператора.

3.2 Общие указания по технике безопасности

Деревообрабатывающие станки могут быть опасны при неправильном использовании. Поэтому необходимо соблюдать соответствующие общие технические правила, а также следующие указания.

Прежде чем приступать к сборке или эксплуатации, прочтите и уясните все содержание руководства по эксплуатации.



Храните данное руководство по эксплуатации рядом с машиной в защищенном от грязи и влаги месте и передайте его новому владельцу, если вы расстанетесь с инструментом.

Запрещается вносить какие-либо изменения в работу машины.

Ежедневно проверяйте работоспособность и наличие защитных приспособлений перед запуском машины. В этом случае не пытайтесь работать с машиной, защитите ее, отсоединив шнур питания.

Перед началом работы с машиной снимите галстуки, кольца, часы и другие украшения и закатайте рукава выше локтей.

Снимите всю свободную одежду и уберите длинные волосы.

Надевайте защитную обувь; никогда не надевайте обувь для отдыха или сандалии.

Всегда надевайте разрешенную рабочую одежду: -средства защиты глаз и органов дыхания



Не надевайте свободную одежду и перчатки во время работы с этим станком.

Устанавливайте станок таким образом, чтобы было достаточно места для безопасной работы и обработки деталей.

Рабочая зона должна быть хорошо освещена. Аппарат предназначен для работы в закрытых помещениях и должен быть надежно закреплен болтами на твердой и ровной поверхности или на подставке, входящей в комплект поставки.

Следите за тем, чтобы шнур питания не мешал работе и не заставлял людей спотыкаться.

Следите за тем, чтобы на полу вокруг станка не было посторонних предметов, масла и смазки.

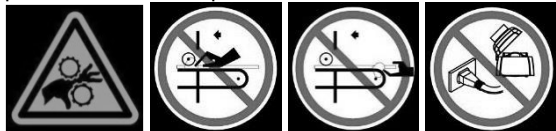
Будьте бдительны!

Уделяйте работе особое внимание.

Руководствуйтесь здравым смыслом. Не используйте станок, если вы устали.

Принимайте эргономичное положение тела. Всегда сохраняйте равновесие.

Не пользуйтесь машиной в состоянии алкогольного или наркотического опьянения. Имейте в виду, что прием лекарств может изменить ваше поведение. Никогда не дотрагивайтесь до машины, когда она работает или затормаживается после отключения.



Всегда закрывайте крышку барабана перед запуском машины.

При подаче заготовки держите руки на расстоянии от корпуса барабана и ленты конвейера.

Держите детей и посетителей на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

Никогда не оставляйте работающую машину без присмотра. Перед уходом с рабочего места выключите машину.

Не используйте электроинструмент вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

Соблюдайте правила пожаротушения и оповещения о пожаре, например, режим работы и место установки огнетушителя. Не используйте станок на свалках, улице и не подвергайте его воздействию дождя. Шлифовальная пыль взрывоопасна и может представлять опасность для здоровья.

Всегда используйте подходящее устройство для удаления пыли.

Перед обработкой удалите все гвозди и другие инородные тела из заготовки.

Работайте только хорошими шлифовальными материалами.

Используйте только заготовку, которая обработана с обеих сторон строганием.

Перед запуском станка всегда закрывайте крышку барабана.

Необходимо соблюдать требования, касающиеся максимального или минимального размера обрабатываемой детали.

Не удаляйте стружку и детали из заготовки, пока станок не остановлен.

Не становитесь на станок.

Подключение и ремонтные работы по электроустановке могут выполняться только квалифицированным электриком. Немедленно замените поврежденный или изношенный шнур питания.

Все регулировки и техническое обслуживание машины выполняйте, отключив ее от источника питания.



Соблюдая требования охраны окружающей среды, утилизируйте упаковку экологически безопасным способом.

В вашем станке содержатся ценные материалы, которые могут быть восстановлены или переработаны повторно. Пожалуйста, сдайте его в специализированное учреждение.

3.3 Другие опасности

При использовании станка в соответствии с правилами могут сохраняться некоторые опасности.

Движущаяся шлифовальный барабан может привести к травмам.



Опасность отдачи. Обработываемая деталь попадает в движущийся шлифовальный барабан и может быть отброшена назад к оператору в особых случаях. Выброшенные части обрабатываемой детали могут привести к травмам.

Пыль и шум при шлифовании могут представлять опасность для здоровья. Обязательно надевайте средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки и респиратор. Используйте подходящую систему удаления пыли.

Изношенный шлифовальный материал может привести к поломкам, возгораниям и травмам.

Неправильное подключение к электросети или поврежденный шнур питания могут привести к травмам, вызванным поражением электрическим током.

Сеть ~230 В, L/N/PE, 50 Гц, выходная мощность главного двигателя 1,35 кВт S1
Мощность двигателя конвейера 80 Вт постоянного тока, контрольный ток 8,5 А
Удлинитель (H07RN-F): 3x1,5 мм2
Установочный предохранитель защиты 16А

4.2 Уровень шума

Особые указания по технике безопасности при работе на станке

1. Не помещайте руки или другие части тела между барабаном и лентой конвейера во время работы станка. Это очень опасно.
2. Не кладите пальцы под нижнюю часть заготовки при подаче ее в шлифовальную машину. Это может привести к травмам от защемления или, возможно, к попаданию в зону шлифования машины.
3. Завяжите длинные волосы, снимите украшения и не надевайте свободную одежду или перчатки. Они могут легко зацепиться за движущиеся части.
4. Перед запуском станка тщательно проверьте, целы ли защитные ограждения.
5. Никогда не проникайте внутрь станка и не пытайтесь извлечь застрявшую заготовку во время работы станка.
6. Не шлифуйте металлические изделия. Эта шлифовальная машина предназначена для шлифования только изделий из натурального дерева или некоторых изделий, изготовленных из натурального древесного волокна.
7. Перед началом работы осмотрите заготовку. Гвозди, скобы, сучки и другие дефекты на заготовках могут быть выброшены из шлифовальной машины. Это может привести к травмам персонала и повреждению оборудования.

4. Технические характеристики машины

4.1 Технические данные

Рабочий стол станка 465x460 мм,
Максимальная ширина доски 457 мм
Минимальная ширина доски 25 мм
Максимальная толщина доски 115 мм
Минимальная толщина доски 3 мм
Скорость обработки наждачной бумагой 950 м/мин
Скорость ленты конвейера 0,5-4 м/мин
Размер шлифовальной ленты 76 X 2115 мм
Размер конвейерной ленты 450X1120 мм

Размер отверстия для сбора пыли 100 мм
Интегрированная система удаления пыли - да.
Вес 120 кг

Определяется в соответствии с EN 1870-1

(допуск при проверке 4 дБ)

Заготовка из фанеры толщиной 16 мм:

Уровень акустической мощности (в соответствии с EN ISO 3746):

L_{wA} на холостом ходу 98,2 дБ (A)

Рабочая L_{wA} 101,8 дБ (A)

Уровень акустического давления

(согласно EN ISO 11202):

Уровень шума на холостом ходу 84,2 дБ

(A)

Уровень шума при работе 88,5 дБ (A)

Указанные значения являются уровнями

выбросов и не обязательно должны

рассматриваться как безопасные рабочие

уровни. Эта информация предназначена

для того, чтобы позволить пользователю

лучше оценить связанные с ней

опасности и риски.

4.3 Уровень производительности по пыли.

Шлифовальный станок подвергся оценке

производительности по пыли. При

скорости подачи воздуха 20 м/сек диаметр

отверстия для сбора пыли составляет 100

мм:

Давление разрежения 850 Па

Объемный расход 565 м³/ч

Значение TRK, равное 2 мг/м³, не

превышается.

4.4 Комплект поставки

Станок

Подстав

ка для

станка(н

е

собрана

) с

полкой

и

колесам

и

Фильтр

овальны

й мешок

с

кольцом

для

удержа

ния

Перехо

дные

адаптер

ы(два)

для

подсоед

инения

пылеуда

ления с

хомутом

Махови

к

управле

ния

высотой

стола

Рабочие

инструм

енты,

Сумка

для

сборки,

Руковод

ство по

эксплуа

тации,

Список

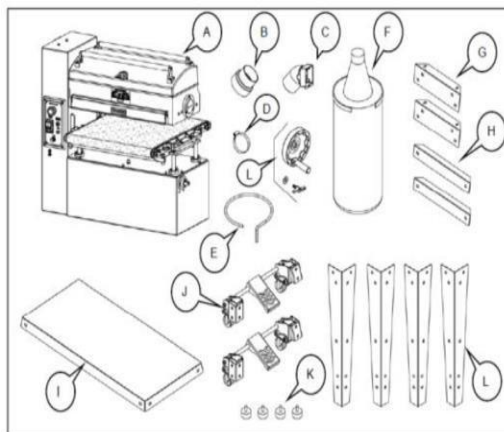
запасны

х частей

4.5 Описание машины

Рис.1

1	Барабанная шлифовальная машина	A
1	Адаптер	B
1	Пылесборник	C
1	Хомут для шланга	D
1	Опора для фильтровального мешка	E
1	Фильтровальный мешок	F
2	Короткая верхняя рама	G
2	Длинная верхняя рама	H
1	Средний поддон	I
2	Роликовый узел	J
4	Ножка	L
4	Опорная ножка	K
1	Маховик с шайбой и стопорной	L



Сумка для оборудования (не показана)

24	M8X16 Кареточный болт
28	M8 Шестигранная гайка
6	M8X16 Болт с шестигранной головкой
16	M8X12 Винт крышки головки кнопки гнезда
50	8mm Плоская шайба
1	10-13mm Гаечный ключ с открытым концом
4	3, 4, 5, 6 mm Шестигранный ключ

M8x16, плоских шайб диаметром 8 мм и шестигранных гаек M8. Прикрепите четыре ножки к кнопке на ножке и закрепите их с помощью плоских шайб диаметром 8 мм и шестигранных гаек M8. Установите подставку на ровную поверхность, убедитесь, что после полного затягивания гаек подставка не раскачивается и не наклоняется. См. следующий рис. 2.

5. Транспортировка и ввод в эксплуатацию

5.1 Транспортировка и установка

Для транспортировки в нужное место используйте вилочный погрузчик или ручную тележку. Следите за тем, чтобы машина не опрокидывалась и не падала во время транспортировки.

Машина предназначена для работы в закрытых помещениях и должна быть устойчиво установлена на твердом и ровном полу.

По возможности, машина должна быть установлена на резиновые пластины, которые служат амортизаторами и снижают уровень шума.

По соображениям упаковки машина собрана не полностью.

5.2 Сборка

Соберите подставку.

1. Соберите подставку с помощью кареточных болтов

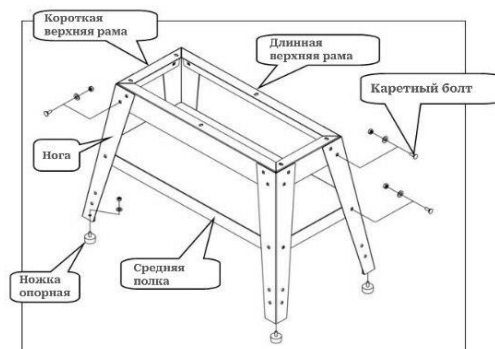


Рис.2

Установите ролик в сборе на подставку, закрепите его на ножках с помощью винтов с торцевыми головками M8X12 и плоских шайб. См. следующий рис. 3.

Рис.5

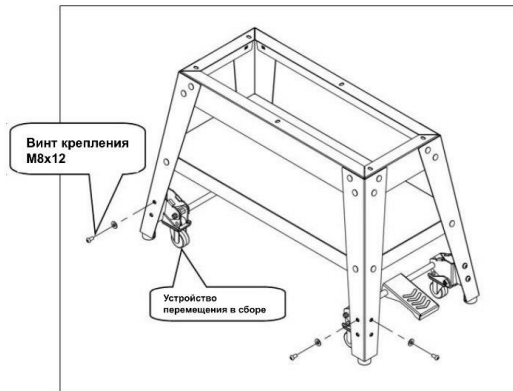


Рис.3

3. Установите барабанную шлифовальную машину на подставку, закрепите ее с помощью шести болтов с шестигранной головкой М8Х16 (А, рис.4) и шайб. Смотрите следующий рис.4

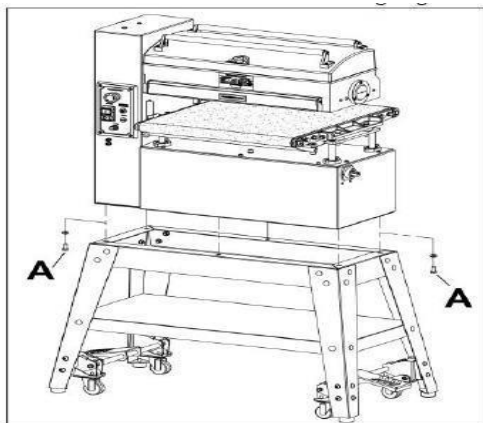
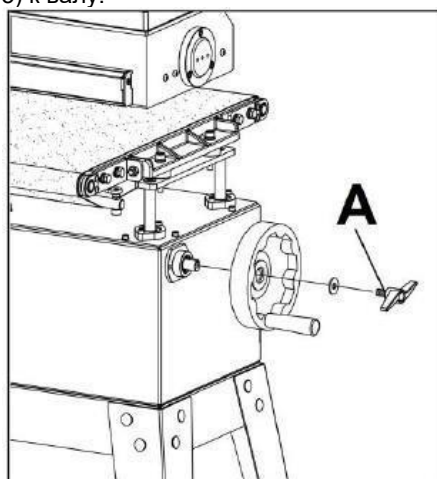


Рис.4

Соберите маховик

Совместите прорезь для шпонки со шпонкой на валу, прикрепите маховик с плоской шайбой и фиксирующей ручкой (А, рис. 5) к валу.



5.3 Пылезащитное соединение

Установите фильтровальный мешок

Совместите прорезь фильтровального мешка с круглой опорой и поверните его на место. Присоедините адаптер к пылесборнику, а сам пылесборник - к пылесборнику, вдавив его достаточно глубоко. Закрепите фильтровальный мешок и опору для него на боковом кронштейне. Подсоедините фильтр к пылесборнику с помощью хомута для шланга.

См. следующий рис.6



Рис.6

Идентификация

Ознакомьтесь с названиями и расположением элементов управления и функциональных возможностей, показанных ниже, чтобы лучше понять инструкции, содержащиеся в данном руководстве. См. следующий рис. 7

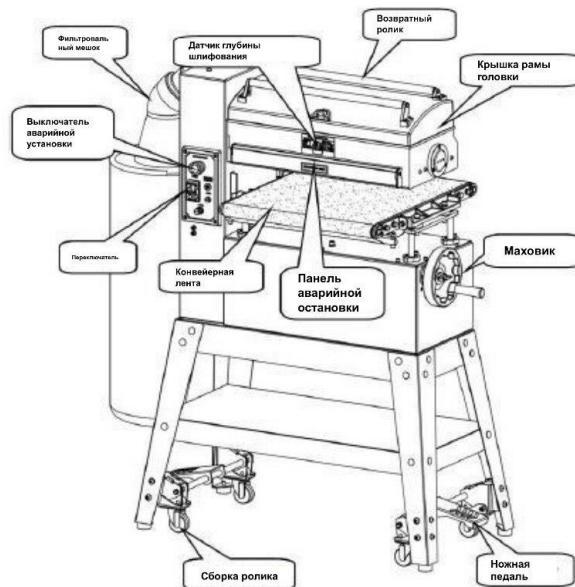


Рис.7

5.3 Подключение к сети

Подключение к сети и любые используемые удлинители должны соответствовать действующим нормам. Напряжение сети должно соответствовать информации, указанной на номерном знаке устройства. Подключение к сети должно быть оснащено предохранителем от перенапряжения на 16 А. Используйте только соединительные кабели с маркировкой H07RN-F. Подключение и ремонт электрооборудования могут выполняться только квалифицированными электриками.

Внимание:

Перед запуском станка сначала проверьте, свободно ли вращается шлифовальный барабан и установлены ли все предохранительные устройства. (Направление вращения барабана против часовой стрелки если смотреть со стороны открытого конца консоли указано правильно).

запустить машину,
нажав зеленую
кнопку включения.
Красная кнопка
выключения
останавливает

машину.
В случае перегрузки
машины сработает
система отключения
двигателя от
перегрузки.

Примерно через 10
минут после
охлаждения машину
можно снова
запустить.

6. Работа станка

Правильное рабочее положение:
Перед станком, находящимся вне линии
движения заготовки (опасная зона).
Чтобы выполнить типичную операцию
шлифования, оператор выполняет
следующие действия: см. следующий рис.
7.

1. Осмотрите заготовку, чтобы убедиться, что она пригодна для шлифования, и определить, какой размер зернистости шлифовальной ленты следует использовать.
 2. Проверьте наличие у заготовки необходимого выходного зазора и опоры. Если заготовка шире стола конвейера, оператор поддерживает заготовку на всю ширину. Если заготовка слишком длинная и с ней трудно работать, оператор использует роликовую опорную стойку для облегчения подачи.
 3. Отрегулируйте высоту стола в соответствии с приблизительной толщиной заготовки
 4. Наденьте необходимые защитные очки и респиратор.
 5. Включите станок.
 6. Подайте заготовку в шлифовальную машину, поместив передний конец на подающую сторону стола конвейера и поддерживая задний конец до тех пор, пока заготовка не войдет в зацепление с прижимными роликами.
- Примечание: Во время первого прохода с новой заготовкой оператор при необходимости регулирует высоту стола таким образом, чтобы заготовка лишь слегка соприкасалась со шлифовальной лентой и не перегружала шлифовальный станок.
7. Принимайте заготовку со стороны выхода конвейерного стола.
 8. Немного приподнимите высоту конвейерного стола (обычно на 1/8-1/4 полного оборота маховика), затем повторите процесс подачи заготовки через шлифовальную машину.
 9. При необходимости замените наждачную бумагу на более мелкую.
 10. Выключите шлифовальную машину и отключите ее от питания.

шлифовальной ленты и предотвратить неравномерный износ конвейерной ленты.

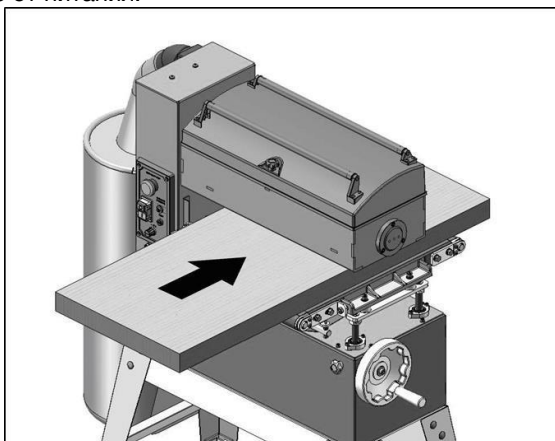


Рис.8

Шлифовальные навыки(хитрости).

Замените шлифовальную ленту с крупной зернистостью на шлифовальную ленту с более мелкой зернистостью для получения более гладкой поверхности.

Поднимите стол не более чем на 1/4 оборота маховика, пока заготовка не приобретет желаемую толщину.

Подавайте доски в шлифовальную машину в разных местах конвейера, чтобы увеличить срок службы

НЕ шлифуйте доски длиной менее 6 дюймов и толщиной менее 1/8 дюйма, чтобы не повредить заготовку и барабанную шлифовальную машину. При шлифовании деталей с неровными поверхностями, таких как дверцы шкафов, делайте очень легкие проходы шлифовальной машины, чтобы избежать рытвин. Когда барабан переходит от шлифования широкой поверхности к шлифованию узкой, нагрузка на двигатель снижается, а скорость вращения барабана увеличивается, что приводит к образованию рытвин. НЕ шлифуйте кромки досок. Это может привести к отскоку досок и серьезным травмам персонала. Шлифование кромок доски также может привести к повреждению ленты конвейера и шлифовальной ленты. При шлифовании деталей с впадинами или возвышениями располагайте их плоской частью вниз (это предотвратит раскачивание заготовки) и выполняйте очень легкие проходы. Подавайте заготовку под углом, чтобы максимально удалить заготовку и повысить эффективность обработки наждачной бумагой, но подавайте заготовку прямо, чтобы уменьшить количество царапин от наждачной бумаги при чистовых проходах.

7. Настройка и регулировка

Общее примечание:

Работы по установке и регулировке можно выполнять только после того, как машина будет защищена от случайного включения путем выдергивания сетевой вилки из розетки.

7.1 Регулировка стола

Высоту конвейерного стола можно регулировать поворотом маховика. Каждый полный оборот маховика поднимает конвейерный стол на 1,2 мм. Максимальная глубина шлифования для большинства условий составляет 0,5 мм (1/4 оборота = 0,3 мм). После установки стола на нужную высоту затяните фиксирующую ручку, чтобы предотвратить случайное вращение маховика. См. следующий рис. 9



Рис.9

Если толщина готовой заготовки слева направо неодинакова, вы можете ослабить установочный винт и отрегулировать регулировочный хомут таким образом, чтобы стол располагался параллельно шлифовальному барабану. См. следующий рис. 10.

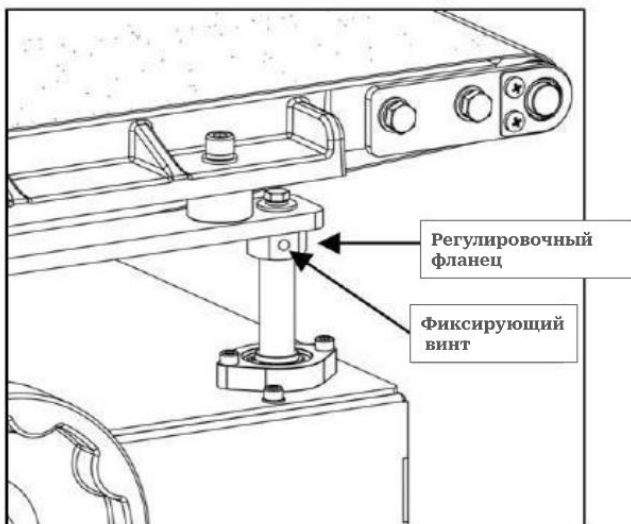


Рис.10

7.2 Натяжение и конвейерной ленты

Новая конвейерная лента будет растягиваться, и в конечном итоге ее потребуется натянуть. Это наиболее очевидно, если конвейерная лента начнет проскальзывать или соскальзывать с роликов.

При натяжении конвейерной ленты сосредоточьтесь на регулировке болтов натяжения с равномерным шагом. Регулировка одной стороны больше, чем другой, приведет к проблемам сбега.

Как натянуть ленту конвейера:

1. Ослабьте стопорные болты подающих роликов с обеих сторон конвейерной ленты.

Ослабьте стопорные гайки и поворачивайте оба болта натяжения конвейерной ленты по часовой стрелке на полный оборот до тех пор, пока подающая лента не перестанет проскальзывать во время работы.

Если конвейерная лента начнет отклоняться в сторону, отверните болт натяжения конвейерной ленты, который регулируется.

Затяните стопорные гайки, чтобы зафиксировать болты натяжения конвейерной ленты на месте. См. следующий рис.11

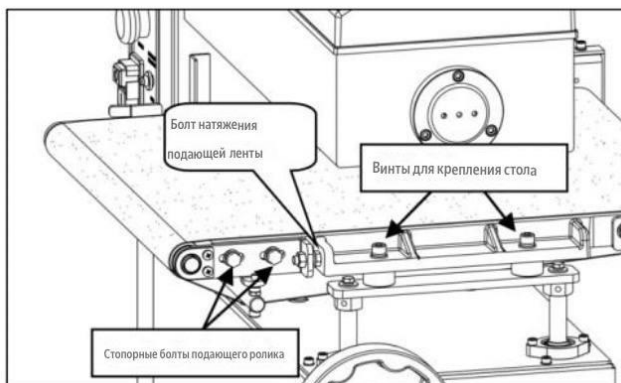


Рис.11

Конвейерная лента должна двигаться прямо. Если подающая лента сбега в любую сторону, то необходимо скорректировать направление движения, в противном случае конвейерная лента будет повреждена и ее придется заменить. Система слежения была должным образом настроена на заводе, но конечный пользователь несет ответственность за то, чтобы она правильно двигалась в течение всего срока службы машины.

Для правильного трекинга конвейерной ленты:

1. Включите конвейерную ленту и наблюдайте за ее движением.
2. Закручивайте регулировочный винт для отслеживания трекинга ленты конвейера до тех пор, пока лента конвейера не начнет двигаться в противоположном направлении.

3. Когда конвейерная лента окажется почти посередине роликов или стола, ослабьте регулировочный винт подачи до тех пор, пока подающая лента не перестанет двигаться и не будет двигаться прямо. Если конвейерная лента слишком сильно отклонится в другую сторону, при необходимости ослабьте регулировочный винт подачи, чтобы вернуть ее на место. См. следующий рис. 12.

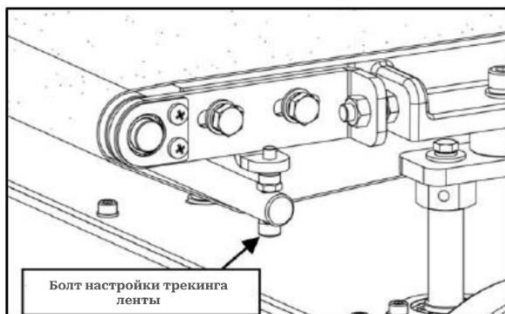


Рис.12

7.3 Регулировка скорости подачи

Потенциометр позволяет увеличить скорость подачи с 2 до 12 оборотов в минуту. Правильная скорость зависит от типа используемой заготовки (лиственная или хвойная) и стадии обработки заготовки. Как правило, при более низкой скорости подачи поверхность шлифуется более гладко, но есть риск обжечь древесину; при более высокой скорости подачи материал удаляется быстрее, но есть риск перегрузки двигателя или повреждения наждачной бумаги. Чтобы отрегулировать скорость подачи ленты, выполните следующие действия:

1. Включите конвейерную ленту (НЕ регулируйте скорость конвейера при выключенном двигателе конвейера).
2. Поверните потенциометр по часовой стрелке, чтобы увеличить скорость подачи, или против часовой стрелки, чтобы уменьшить скорость подачи конвейера. См. следующий рис.13



Рис.13

7.4 Регулировка датчика глубины шлифования

Оптимальная глубина шлифования зависит от типа древесины, скорости подачи, ширины доски и качества отделки. Попытки удалить слишком много материала могут привести к заклиниванию, подгоранию древесины, быстрому износу или разрыву шлифбумаги, плохому результату в отделке и перегрузке двигателя.

Положите плоскую заготовку на стол, включите станок и загрузите заготовку в шлифовальную машину. Медленно поднимайте стол до тех пор, пока заготовка не коснется шлифовального барабана. После шлифования снова загрузите заготовку в машину, не регулируя высоту стола. Затем выключите станок и используйте заготовку для проверки датчика глубины резания. Индикатор глубины резания должен показывать ноль. Если нет, откройте верхнюю крышку рамы (А, рис. 14), ослабьте винт с тремя гнездовыми головками и отрегулируйте блок измерения глубины съема (В, рис.14), чтобы стрелка указывала на ноль.

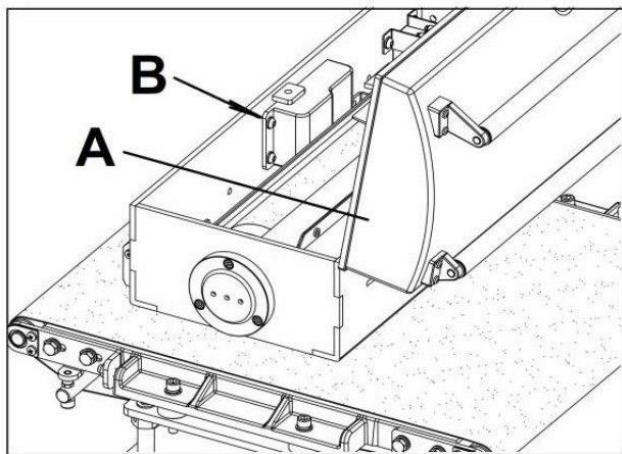


Рис.14

8. Техническое обслуживание и осмотр

Общие указания:

Работы по техническому обслуживанию, чистке и ремонту можно выполнять только после того, как машина будет защищена от случайного включения путем выдергивания сетевой вилки из розетки.

Замена шлифовальной ленты

Эта барабанная шлифовальная машина предназначена

для шлифования ленточными шлифовальными материалами шириной 76 мм

Для замены шлифовальной ленты:

1. ОТКЛЮЧИТЕ МАШИНУ ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ!
2. Откройте верхнюю крышку и ослабьте абразивный винт на зажимах ленты.
3. Снимите старую шлифовальную ленту с зажима. При необходимости используйте плоскую отвертку, чтобы ослабить зажим и освободить шлифовальную ленту.

Примечание: Следите за тем, чтобы не порвать старую шлифовальную ленту, чтобы использовать ее в качестве шаблона при вырезании ленты для замены.

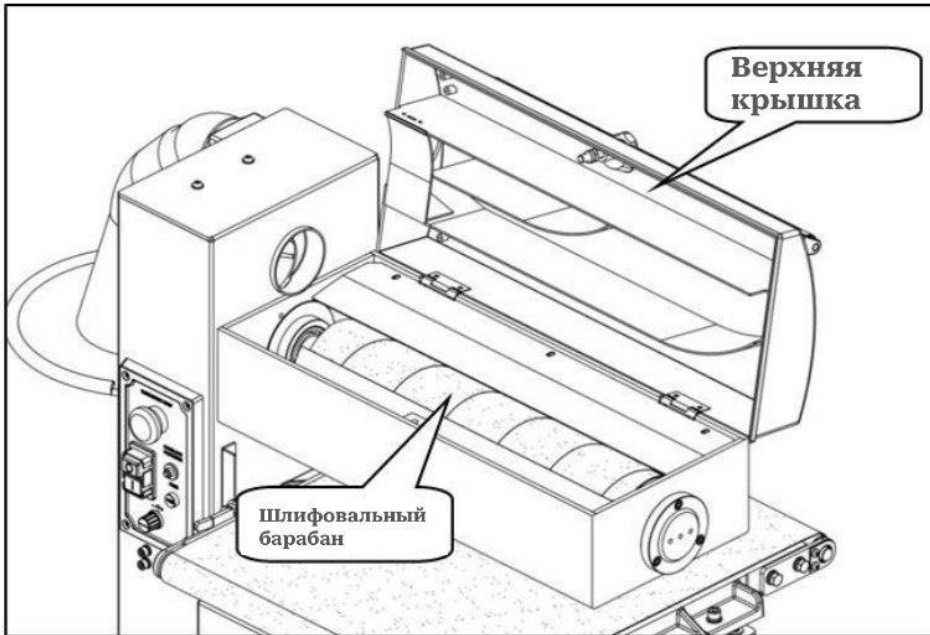
4. Ослабьте установочный винт, поверните левый диск так, чтобы внутренняя пружина была максимально натянута, затяните установочный винт, чтобы зафиксировать левый диск.

5. Вставьте уголок новой шлифовальной ленты в правый зажим и затяните винты с заглушками.

6. Оберните барабан шлифовальной лентой, следя за тем, чтобы на нем не было пузырьков и притирания к краям.

7. Когда шлифовальная лента достигнет левой стороны барабана, вставьте конец наждачной бумаги в зажим и закрепите его.

8. Ослабьте установочный винт, освободите левый диск, автоматически натяните шлифовальную ленту, снова затяните установочный винт. См. следующий рис.15.



Р

ис.15

Замена конвейерной ленты

Замена конвейерной ленты - относительно простой процесс, но после установки новой конвейерной ленты потребуются ее повторное натяжение и отслеживание(регулировка от сбегаия).

Для замены конвейерной ленты:

Обратитесь к следующему рис.16.

1. ОТКЛЮЧИТЕ МАШИНУ ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ!
2. Ослабьте фиксирующие болты роликов. Поверните оба регулировочных болта подающей ленты по часовой стрелке на один полный оборот, чтобы ослабить натяжение подающей ленты.
3. Ослабьте и выверните винты крепления крышки стола.
4. Попросите ассистента приподнять внешний край стола, а затем выдвинуть ленту транспортера.
5. Очистите стол и ролики от грязи и пыли, попросите ассистента поднять стол, а затем наденьте новую конвейерную ленту.
6. Установите на место и затяните все винты.

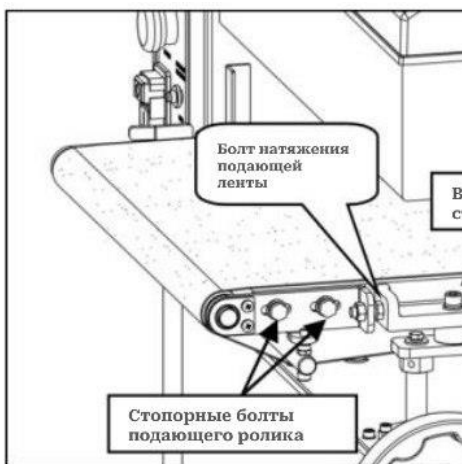


Рис.16

Уход за машиной

1. П
о
с
т
о
я
н
н
о
п
р
о
в
е
р
я
й
т
е
с
о
с
т
о
я
н
и
е
э
л
е
к
т
р
и
ч
е
с
к
и
х

к
а
б
е
л
е
й
и
з
а
м
е
н
я
й
т
е
и
х
н
е
м
е
д
л
е
н
н
о
п
р
и
о
б
н
а
р
у
ж
е
н
и
п
о
в
р
е
ж
д
е
н
и
й
.
2
.
И
с
п
о

л
ь
з
у
й
т
е
щ
е
т
к
у
и
п
ы
л
е
с
о
с
д
л
я
о
ч
и
с
т
к
и
с
т
а
н
к
а
о
т
о
п
и
л
о
к
и
н
а
к
о
п
и
в
ш
е
й
с
я
п
ы
л
и

. 3 .
В
с
е
г
д
а
д
е
р
ж
и
т
е
р
у
к
о
я
т
к
у
м
а
ш
и
н
ы
в
ч
и
с
т
о
т
е
,
ч
т
о
б
ы
п
р
е
д
о
т
в
р
а
т
и
т
ь
с
л
у
ч

а
й
н
о
е
с
о
с
к
а
л
ь
з
ы
в
а
н
и
е
в
о
в
р
е
м
я
и
с
п
о
л
ь
з
о
в
а
н
и
я
. 4 .
О
ч
и
с
т
и
т
е
/
п
р
о
п
ы
л
е
с
о
с

ь
т
е
н
а
к
о
п
и
в
ш
у
ю
с
я
п
ы
л
ь
в
н
у
т
р
и
к
о
р
п
у
с
а
и
с
н
а
р
у
ж
и
д
в
и
г
а
т
е
л
я
. 5 .
Е
с
л
и
в
ы
н
е
с

о
б
и
р
а
е
т
е
с
ь
и
с
п
о
л
ь
з
о
в
а
т
ь
ш
л
и
ф
о
в
а
л
ь
н
у
ю
м
а
ш
и
н
у
в
т
е
ч
е
н
и
е
д
л
и
т
е
л
ь
н
о
г
о
в
р

е
м
е
н
и
,
о
ч
и
с
т
и
т
е
е
е
и
,
п
о
в
о
з
м
о
ж
н
о
с
т
и
,
п
о
м
е
с
т
и
т
е
в
с
у
х
о
е
м
е
с
т
о
. 6 . П
е
р
е
д
к

а
ж
д
ы
м
и
с
п
о
л
ь
з
о
в
а
н
и
е
м
п
р
о
в
е
р
я
й
т
е
о
б
щ
е
е
с
о
с
т
о
я
н
и
е
ш
л
и
ф
о
в
а
л
ь
н
о
й
м
а
ш
и
н
ы

. П р о в е р ь т е , н е о с л а б л е н ы л и в и н т ы , н е с о о с н ы л и п о д в и ж н ы е ч а с т и и л и н е с к

р е п л е н ы л и о н и , н е т л и т р е щ и н и л и п о л о м а н н ы х д е т а л е й , п о в р е ж д е н н о й э л е к

т р о п р о в о д к и и л ю б ы х д р у г и х у с л о в и й , к о т о р ы е м о г у т п о в л и я т ь н а е г о б е з о п

а с н у ю р а б о т у . П р и п о я в л е н и и н е о б ы ч н о г о ш у м а и л и в и б р

а ц и и у с т р а н и т е п р о б л е м у п е р е д д а л ь н е й ш и м и с п о л ь з о в

а н и е м . Н е и с п о л ь з у й т е п о в р е ж д е н н о е о б о р у д о в а н и е .

9. Устранение неполадок

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Машина не работает	<ul style="list-style-type: none"> • Неисправен двигатель, кабель питания или вилка, • Сработал предохранитель от перегрузки, • Неисправен пусковой конденсатор. • Перегорел/сработал автоматический выключатель. • Неисправен выключатель питания. • Неисправен двигатель. • Заблокирован выключатель аварийной остановки 	<ul style="list-style-type: none"> • Машину должен проверить специализированный персонал, • Переустановите предохранитель от перегрузки, • Проверьте/замените. • Убедитесь, что размер машины соответствует нагрузке; замените слабый выключатель. • Замените неисправный выключатель питания. • Проверьте / отремонтируйте / замените. • Отключите аварийный останов
Машина внезапно останавливается или у нее недостаточно мощности.	<ul style="list-style-type: none"> • Материал заготовки не подходит для станка. • Слишком высокая скорость подачи. • Станок слишком мал для выполнения поставленной задачи. • Проскальзывает клиновой ремень. • Неисправен штекер или розетка. • Сработал предохранитель от перегрузки., • Неисправен двигатель. 	<ul style="list-style-type: none"> • Шлифуйте только древесину; убедитесь, что влажность не превышает 20% и в заготовке нет посторонних материалов. • Уменьшите скорость подачи. • Очистите/замените шлифовальную ленту; уменьшите скорость подачи/глубину шлифования. • Замените поврежденную ленту и снова натяните клиновой ремень • Проверьте исправность контактов/правильность подключения. • Сбросьте защиту от перегрузки, • Проверьте / отремонтируйте /замените.
Машина работает с вибрацией или шумом	<ul style="list-style-type: none"> • Машина слишком мала для выполнения этой задачи. • Двигатель или его деталь разболтаны. • Клиновой ремень изношен и ослаблен. • Шкив разболтан. • Крепление двигателя разболтано/сломано. • Неисправны подшипники. 	<ul style="list-style-type: none"> • Уменьшите скорость подачи/глубину шлифования. • Проверьте/замените поврежденные болты/гайки и снова затяните их с помощью жидкости для фиксации резьбы. • Проверьте/замените ремень. • Проверьте и снова затяните установочный винт на шкиве. • Проверьте и замените подшипник
Скрежещущий звук или трение при включении шлифовального барабана.	<ul style="list-style-type: none"> • Подшипники барабана изношены и нуждаются в замене. 	Замените подшипники барабана.
Машине не хватает мощности; барабан перестает вращаться под нагрузкой.	<ul style="list-style-type: none"> • Ослаблен клиновой ремень. • Слишком сильное давление на шлифовальный барабан. 	<ul style="list-style-type: none"> • Затяните клиновой ремень 2. • Опустите стол конвейера.

Конвейерная лента проскальзывает под нагрузкой.	<ul style="list-style-type: none"> • Неправильно отрегулировано натяжение ленты. • Неправильно отрегулирован ход ленты. • Конвейерная лента изношена. • Заготовка слишком тяжелая. 	<ul style="list-style-type: none"> • Правильно отрегулируйте натяжение ленты. • Правильно отрегулируйте направление движения ленты. • Замените ленту конвейера. • Используйте более легкую заготовку.
Сбегание конвейерной ленты в одну сторону	<ul style="list-style-type: none"> • Неправильный трекинг отслеживается движение конвейерной ленты. 	<ul style="list-style-type: none"> • Следите за тем, чтобы лента конвейера шла прямо. Отрегулируйте по инструкции.
Следы ожогов на заготовке.	<ul style="list-style-type: none"> • Используется слишком мелкая шлифовальная шкурка, не соответствующая глубине шлифования. • Шлифовальная лента загружена опилками и смолой. • Скорость подачи слишком низкая. • Шлифовальная лента неправильно намотана на барабан. • Изношена шлифовальная лента. 	<ul style="list-style-type: none"> • Используйте шлифовальную ленту с более крупной зернистостью или уменьшите глубину шлифования. • Очистите/замените шлифовальную ленту. • Увеличьте скорость подачи. • Установите шлифовальную ленту на место. • Замените шлифовальную ленту.

9. Защита окружающей среды

В вашем приборе содержатся ценные материалы, которые могут быть восстановлены или переработаны повторно. Пожалуйста, сдайте его в специализированное учреждение.

Берегите окружающую среду.

В вашем приборе содержатся ценные материалы, которые могут быть восстановлены или переработаны повторно. Пожалуйста, оставьте его в специализированном учреждении.



Этот символ указывает на отдельный сбор платы за электрическое и электронное оборудование, который требуется в соответствии с Директивой WEEE (Директива 2012/19/ЕС) и действует только на территории Европейского союза.

10. Доступные аксессуары

Информацию о различных аксессуарах смотрите в прайс-листе JET или на сайте WWW.JETTOOLS.ru